

**МАТРИЦЫ
С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ
ОТВЕРСТИЕМ**

КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ

Издание официальное

БЗ 12—2004



Москва
Стандартинформ
2006

МАТРИЦЫ
С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ
ОТВЕРСТИЕМ

ГОСТ
16646—80

Конструкция и размеры

Female dies with elongated oblong hole.
Construction and dimensions

Взамен
ГОСТ 16646—71

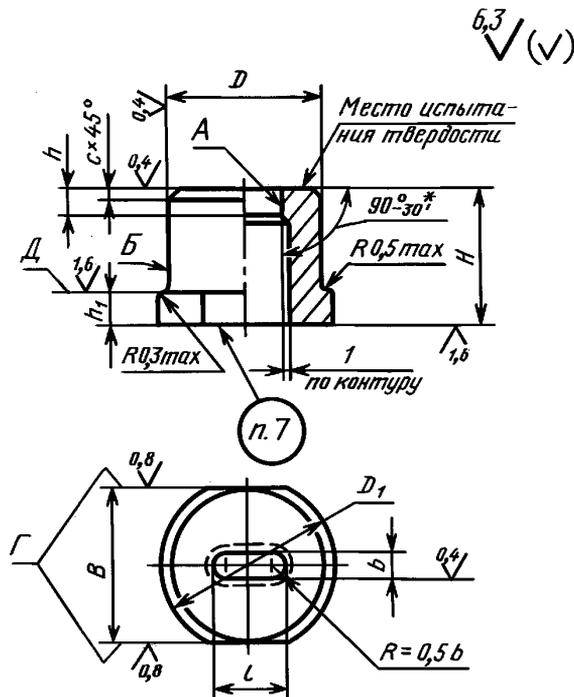
МКС 25.120.10
ОКП 39 9800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 04.03.80 № 1010 дата введения установлена

01.01.81

Ограничение срока действия снято Постановлением Госстандарта СССР от 26.06.85 № 1967

1. Конструкция и размеры матриц с удлинено-продолговатым отверстием должны соответствовать указанным на чертеже и в таблице.



* См. п. 1.6 ГОСТ 16675—80.

Издание официальное

Перепечатка воспрещена



Издание (февраль 2006 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1985 г. (ИУС 10—85).

© Издательство стандартов, 1980

© Стандартиформ, 2006

Размеры в мм

| Обозначение заготовки матрицы | Применяемость | b Н7, Н9 | l Н7, Н9 | H | $D=B$ н6 | D_1 | h | h_1 +0,1 | c | Масса, кг, не более |
|-------------------------------|---------------|----------------|-----------------|-----|-------------|-------|-----|---------------|-----|------------------------|
| 1112-1344 | | От 8 до 10 | От 24 до 28 | 16 | 56 | 60 | 5 | 4 | 1,6 | 0,270 |
| 1112-1345 | | | | 20 | | | 6 | | | 0,350 |
| 1112-1346 | | | | 25 | | | 7 | | | 0,435 |
| 1112-1347 | | | | 28 | | | 8 | 0,485 | | |
| 1112-1348 | | | | 32 | | | 9 | 0,545 | | |
| 1112-1349 | | | | 36 | | | 10 | 0,610 | | |
| 1112-1351 | | | | 40 | | | 12 | 8 | | 0,670 |
| 1112-1352 | | Св. 8 до 14 | Св. 28 до 32 | 16 | 60 | 65 | 5 | 4 | 2,5 | 0,310 |
| 1112-1353 | | | | 20 | | | 6 | | | 0,383 |
| 1112-1354 | | | | 25 | | | 7 | | | 0,485 |
| 1112-1355 | | | | 28 | | | 8 | 0,552 | | |
| 1112-1356 | | | | 32 | | | 9 | 0,612 | | |
| 1112-1357 | | | | 36 | | | 10 | 8 | | 0,655 |
| 1112-1358 | | | | 40 | | | 12 | 0,760 | | |
| 1112-1359 | | Св. 8 до 18 | Св. 32 до 36 | 16 | 63 | 67 | 5 | 4 | 2,5 | 0,340 |
| 1112-1361 | | | | 20 | | | 6 | | | 0,433 |
| 1112-1362 | | | | 25 | | | 7 | | | 0,512 |
| 1112-1363 | | | | 28 | | | 8 | 0,592 | | |
| 1112-1364 | | | | 32 | | | 9 | 0,662 | | |
| 1112-1365 | | | | 36 | | | 10 | 8 | | 0,740 |
| 1112-1366 | | | | 40 | | | 12 | 0,810 | | |
| 1112-1367 | | Св. 8 до 21 | Св. 36 до 40 | 16 | 67 | 71 | 5 | 4 | 2,5 | 0,410 |
| 1112-1368 | | | | 20 | | | 6 | | | 0,510 |
| 1112-1369 | | | | 25 | | | 7 | | | 0,590 |
| 1112-1371 | | | | 28 | | | 8 | 0,648 | | |
| 1112-1372 | | | | 32 | | | 9 | 0,735 | | |
| 1112-1373 | | | | 36 | | | 10 | 8 | | 0,815 |
| 1112-1374 | | | | 40 | | | 12 | 0,910 | | |

Примечание. Масса подсчитана для минимальных рабочих размеров матрицы.

Пример условного обозначения заготовки матрицы размерами b в интервале от 8 до 10 мм, l в интервале от 24 до 28 мм, $H=16$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Матрица 1112-1344 У10А ГОСТ 16646—80

Пример записи в спецификации чертежа штампа для матрицы рабочими размерами $b=9$ мм (из интервала от 8 до 10 мм), $l=25$ мм (из интервала от 24 до 28 мм) с полем допуска по Н9, $H=16$ мм, из стали марки У10А по ГОСТ 1435—90:

Матрица 1112-1344—9×25 Н9—У10А ГОСТ 16646—80

2. Допуск симметричности поверхности A относительно поверхности B для матриц с полем допуска рабочих размеров b и l :

- по Н7 — не ниже 5 степени точности;
- по Н9 — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

1, 2. **(Измененная редакция, Изм. № 1).**

3. Допуск параллельности поверхности $Г$ относительно прямолинейных участков поверхности A — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

4. Допуск цилиндричности поверхности B на всей длине — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

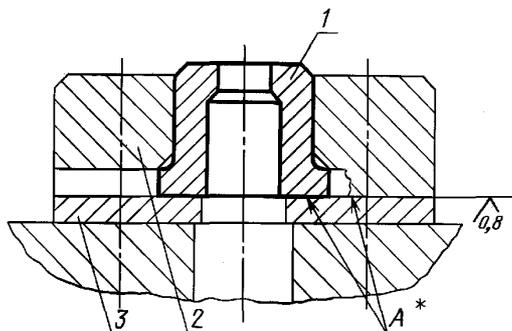
5. Допуск торцового биения поверхности D относительно поверхности B — не ниже 7 степени точности по ГОСТ 24643—81.

6. Технические условия — по ГОСТ 16675—80.

7. Маркировать: условное обозначение и товарный знак предприятия-изготовителя на бирке, а размеры b и l и их поля допусков — на изделии.

8. Пример применения матриц с удлинено-продолговатым отверстием указан в приложении.

ПРИМЕР ПРИМЕНЕНИЯ МАТРИЦ С УДЛИНЕННО-ПРОДОЛГОВАТЫМ ОТВЕРСТИЕМ



* Поверхности *A* обработать совместно.

1 — матрица; 2 — державка по ГОСТ 16652—80;
3 — подкладная плитка по ГОСТ 16669—80

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *В.И. Грищенко*

Подписано в печать 21.03.2006. Формат 60×84¹/₈. Бумага офсетная. Гарнитура Таймс. Печать офсетная. Усл. печ. л. 0,47.
Уч.-изд. л. 0,35. Тираж 45 экз. Зак. 186. С 2621.

ФГУП «Стандартинформ», 123995 Москва, Гранатный пер., 4.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru

Набрано во ФГУП «Стандартинформ» на ПЭВМ.
Отпечатано в филиале ФГУП «Стандартинформ» — тип. «Московский печатник», 105062 Москва, Лялин пер., 6